



PANADUR

coating your ideas



Technisches Datenblatt
PANADUR 2K Primer-AF

Version: 14.05.2018



PANADUR 2K Primer-AF

PANADUR 2K AF ist eine lösemittelhaltige Zwei-Komponenten-Grundierung, die sich durch hervorragende Füllkraft und Korrosionsschutz sowie leichte Schleifbarkeit auszeichnet.

Anwendungsbereich

Die zinkphosphatbasierende Grundierung PANADUR 2K Primer-AF ist zur Verwendung auf partikelgestrahlten Baustahloberflächen und partikelgestrahlten sauberen Edelstahloberflächen (Cr/Ni) vorgesehen, die mit einer PANADUR Polyurea-Beschichtung versehen werden sollen.

Technische Daten

Rohstoffbasis	Hydroxyfunktionalisiertes Polyacrylat, polyisocyanatvernetzt
Dichte PANADUR 2K Primer-AF (DIN EN ISO 1183-3 bei 23 °C, Wert für hellgrau, farbtunabhängig)	1,6 – 1,8 g/cm ³
Dichte PANADUR Härter NDN 65 (DIN EN ISO 1183-3 bei 23 °C)	Ca. 1 g/cm ³
Viskosität PANADUR 2K Primer-AF (DIN 53019, Messsystem 13, bei 20 °C, Wert für hellgrau, farbtunabhängig)	1500 - 1700 mPa·s
Viskosität PANADUR Härter NDN 65 (DIN 53019, Messsystem 13, bei 20 °C)	Ca. 50 mPa·s
Volumenfestkörper (anwendungsfertig)	Ca. 65 – 70 %
Mischungsverhältnis	S. Gebindeetikett
Zulässige Umgebungstemperatur bei Verarbeitung	10 bis 35 °C (nicht kondensierend, mind. 3 °C über Taupunkt, rel. Luftfeuchtigkeit < 90 %, Taupunktabelle beachten)
Zulässige Oberflächentemperaturen bei Verarbeitung	10 bis 30 °C (zur Kondensationsvermeidung möglichst gleich der Umgebungstemperatur, mind. 3 °C über Taupunkt)
Zulässige Materialtemperatur bei Verarbeitung	15 to 25 °C
Verbrauch Komponentengemisch	100 – 140 g/m ² , bei einer empfohlenen Schichtstärke von 60 µm, Richtwerte (untergrundabhängig)
Empfohlene Schichtdicke	60 – 130 µm
Lagerung	Mind. 6 Monate (gilt für ungeöffnete Originalgebände bei 20 °C, vor direkter Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung sowie Feuchtigkeit schützen; aufrecht lagern)



Verarbeitungszeiten

Zeitraum für die Verarbeitung	60 min
Zeitraum für die Überarbeitung (enthaltene Lösemittel müssen dafür vollständig verdunstet sein)	min. 0,5 h – max. 16 h
Staubtrocken nach ca.:	30 min
Überschleifbar nach ca.:	1 h
Komplette Aushärtung nach ca.:	36 h

Diese Angaben gelten bei 23 °C / 50 % rel. Luftfeuchtigkeit, bei anderen Bedingungen können sich die Zeiten verändern.

Physikalisch-Chemische Eigenschaften

Farbton	Rotbraun, hellgrau (weitere auf Anfrage möglich)
Glanzgrad 60° (DIN EN ISO 2813)	Matt

Verarbeitungshinweise

Allgemeines:

Vor Beginn der Verarbeitung müssen alle zur Verfügung gestellten Dokumente vollständig gelesen und verstanden werden.

Die Verarbeitung hat ausschließlich durch eine Fachfirma zu erfolgen. Handelt es sich um ein Sanierungsprojekt, so ist das Beschichtungsbauvorhaben unter Kontrolle durch eine sachverständige Person durchzuführen.

Es müssen eigene Vorversuche mit Originalmaterialien, insbesondere bei Edelstahl (Cr/Ni) mit der einzusetzenden Edelstahlsorte, unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden, um Materialverträglichkeit und Haftung gewährleisten zu können. Die Haftung ist frühestens nach 4 Wochen zu testen, um eindeutige Werte der Endhaftung zu erhalten.

Über die verwendeten Parameter und die Verarbeitung (insbesondere Temperaturen beider Komponenten im Tank und am Mischkopf, Komponentendrucke und -fördermengen im Hochdruckbetrieb) ist nachweislich eine Dokumentation (z.B. im Rahmen eines Bautagebuchs) zu führen. Ebenso sind die Messeinrichtungen der 2K-Anlage regelmäßig auf ihre Funktionsfähigkeit hin zu überprüfen und die Ergebnisse zu dokumentieren.

Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Datenblatt aufgeführt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung durch die PANADUR GmbH durchgeführt werden.

Untergrundvorbereitung:

Eine gründlich durchgeführte Untergrundvorbereitung ist die wesentliche Voraussetzung für eine langlebige Beschichtung.

Allgemein gilt: Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abs. 3.

Der zu beschichtende Untergrund muss sach- und fachgerecht vorbereitet werden. Die Oberfläche muss danach tragfähig, sauber und trocken und dafür frei von Schweißresten, Oxidationsschichten, Staub, Silikon, Fett und anderen Trennmitteln sein. Tragfähige Altlackierung anschleifen, säubern und auf Haftung prüfen (an Testflächen). Die Oberflächengüte Sa 2½ (nach DIN EN ISO 8501-1) ist durch Partikelstrahlen herzustellen. Nicht tragfähige Altlackierungen entfernen. Die Oberflächen zur Endreinigung mit einem sauberen, flusenfreien und mit PANADUR Silikonentferner getränkten Lappen abwaschen und sofort mit einem zweiten, sauberen und flusenfreien Lappen trocken reiben.



Gestrahlte Stahl-Oberflächen bilden mit der Luftfeuchtigkeit sofort Flugrost. Daher ist eine Behandlung mit PANADUR Citrasol erforderlich. PANADUR Citrasol-Lösungsfilm durch Sprühen oder Tauchen auftragen. Einwirkzeit: 10 Minuten. Dann die Oberfläche mit flusenfreiem Lappen abwischen und gründlich trocknen. Oberfläche sofort danach grundieren.

Verarbeitung:

PANADUR 2K Primer-AF wird in zwei Behältern als Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert.

PANADUR 2K Primer-AF wird mit einer Fließ- oder Saugbecherpistole, dem Airless- oder dem Airmixverfahren appliziert. Beim Einsatz des Airless- bzw. Airmixverfahrens Anwendungshinweise der Anlagentechnikhersteller beachten.

PANADUR 2K Primer-AF kann auch mit Pinsel oder Rolle aufgetragen werden.

PANADUR 2K Primer-AF erst unmittelbar vor Beginn der Grundierungsausführung öffnen und direkt vor Gebrauch im Liefergebinde mit geeigneter Technik intensiv aufrühren, bis eine homogene, einfarbige Masse entsteht. Dann mit PANADUR Härter NDN 65 im angegebenen Mischungsverhältnis (s. Gebindeaufdruck) anmischen, vollständig und gründlich vermischen und Behälter bei Entnahme nicht auskratzen.

Die gewünschte Spritzviskosität kann durch die Zugabe von PANADUR Verdünner BX 55 eingestellt werden. Evtl. ist ein erneutes Aufrühren direkt vor der Verwendung erforderlich.

Die Gebinde nach Anbruch sofort wieder verschließen und zügig verbrauchen.

1. Spritzgang: Mit 1 bis 2 Kreuzgängen deckend bis zur gewünschten Schichtstärke spritzen.

Empfohlene Parameter für Becherpistole:

Schichtstärke	Ca. 60 µm	Ca. 130 µm
Spritzdruck	2,5 – 3,5 bar	3,5 – 4,5 bar
Düsendurchmesser	1,4 mm	2,0 mm
Verdünnerzugabe (PANADUR Verdünner BX 55)	0 – max. 20 % wt.	Nicht erforderlich

Nach der Applikation muss die Grundierungsschicht bis zur Überbeschichtung vor Wasserbeaufschlagung (z.B. Tau, Regen...) geschützt werden.

Überarbeitbarkeit:

Bei 23 °C Raumtemperatur und 50 % rel. Luftfeuchte ist bis zu 16 Stunden nach dem Erstauftrag eine Nachbeschichtung ohne Anschleifen gegeben. Die Primer-AF Schicht muss dazu komplett trocken sein. Hinweis: Eine Nass-in-nass-Beschichtung mit PANADUR Polyurea-Produkten ist nicht möglich.

Werkzeugreinigung:

Die eingesetzten Maschinen / Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch, ggf. auch zwischendurch, gründlich gereinigt werden. Der zu verwendende Reiniger ist anlagenspezifisch zu prüfen. Hierbei Hinweise des Anlagenherstellers beachten.

Eine Reinigung ist nach dem Einsetzen des Härteprozesses nicht mehr möglich.

Zubehör

- PANADUR Silikonentferner
- PANADUR Citrasol
- PANADUR Verdünner BX 55



Hinweise zur Lagerung

Vor Hitze ($T > 30\text{ °C}$), Frost ($T < 5\text{ °C}$) und Feuchtigkeit schützen. Angebrochene Gebinde sofort wieder verschließen und zügig verbrauchen. Unausgehärtete Komponenten nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen. Behälter dicht geschlossen aufrecht lagern.

Weitere Hinweise finden Sie in den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern.

Schutzmaßnahmen

Beide Produktkomponenten sind entzündlich.

Bei der Verarbeitung und Handhabung sind einschlägige Schutzmaßnahmen zu beachten. Bei der Verarbeitung ist geeignete Schutzausrüstung zu tragen. Diese ist im Rahmen der individuellen Gefährdungsbeurteilung zu ermitteln.

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Umwelthinweise

Einzelkomponenten nicht in Gewässer, Kanäle, Grundwasser, Abwasser etc. gelangen lassen. Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten.

Weitere Einzelheiten sind den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern der beiden Komponenten zu entnehmen.

Wichtig:

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Einschlägige Vorschriften, wie z. B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

Haftungsausschluss:

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt, die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolversprechenden Beurteilung durch die PANADUR GmbH erforderlich sind, der PANADUR GmbH rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt jeweils nur das aktuellste neueste Technische Datenblatt und die zugehörigen Sicherheitsdatenblätter, die von uns angefordert werden sollten.